Japanese Publication No. JP-B2-S59-17240

Date of Publication: April 20, 1984

Application No.: S55-72599

Date of Application in Japan: May 30, 1980

Publication(Kokaki) No.: S56-169891

Date of Publication(Kokaki): December 26, 1981

Inventors: Minoru YOTSUYA, Isao TANAKA, and Tetsuo KOSHIZUKA

Applicant: MITSUBISHI GAS CHEMICAL COMPANY, INC.

Claim:

1. A method of producing a bleached mechanical pulp from wood chips comprising refining the wood chips in the presence of an organic chelating agent and a sulfite, and then bleaching the unbleached pulp with a peroxide.

19日本国特許庁(JP) ①特許出願公告

許 公 報(B2) ⑫特 昭59-17240

(1)Int.Cl.3

識別記号

庁内整理番号

网44公告 昭和59年(1984) 4 月20日

2

9/16 3/22 D 21 C

7921-4L 7921-4L

発明の数 1

(全4頁)

1

匈機械パルプの過酸化物漂白法

@特 願 昭55—72599

22出 願 昭55(1980)5月30日

69公 開 昭56—169891

❸昭56(1981)12月26日

79発 四ツ谷 実 明 者

> 東京都葛飾区新宿6-1-1 三 菱瓦斯化学株式会社本社研究所内

勿発 明 老 田中 功

> 東京都葛飾区新宿6-1-1 菱瓦斯化学株式会社本社研究所内

⑦発 明 腰塚 哲夫

東京都萬飾区新宿6-1-1

创出 人 三菱瓦斯化学株式会社

> 東京都千代田区丸の内2丁目5番 2号

59参考文献

特 公 昭47-16841 (JP, B1)

特 昭53-44563 (JP, B2)

1 木材チップから晒機械ペルプを製造する方法 下にて行ない。次いで該未晒パルプを過酸化物漂 白する事を特徴とする機械パルプの過酸化物漂白 法。

発明の詳細な説明

本発明は木材チツプから晒RGP(リファイナ 30 ーグラウンドパルプ)、晒TMP(サーモメカニ カルパルプ) 等の晒機械パルプを製造する方法に 関する。更に詳しくは木材チップのリファイニン グを有機キレート剤と亜硫酸塩の存在下で行なう 事により、パルプ及び系内白水中の重金属を効率 35 られつつも、これらの欠点からほとんど実用化さ 良く除去し、次いで過酸化物漂白し、結果として 高白度の晒機械ペルプを製造する方法に関する。

RGP.TMP.GP(グラウンドウツドパル プ)等の機械ペルプの漂白には過酸化物やハイド ロサルファイトが一般に使用されている。。過酸化、 物、特に過酸化水素漂白の特長は、パルプの収率 滅がない。所謂ゆるリグニン保存漂白である事、 ハイドロサルファイトでは不可能な高白度にまで 漂白可能な事である。反面、過酸化水素は重金属 やある種の微生物の存在下では不安定であり、分 解し易い欠点を有する。そのためパルブの過酸化 10 水素漂白には安定剤、例えば珪酸ソーダ、縮合リ ン酸塩、有機キレート剤を併用するのが一般的で ある。又、パルプの過酸化水素漂白に先立つてパ ルプを鉱酸又はキレート剤で前処理する事によつ て重金属を溶解除去する方法が知られている。キ 菱瓦斯化学株式会社本社研究所内 15 レート削前処理にはトリポリリン酸ソーダ等の縮 合りン酸塩、DTPA(ジエチレントリアミン5酢 酸)、EDTA(エチレンジアミン4酢酸)、 NTA(ニトリロ3酢酸)等のアミノポリカルボ ン酸又はそのアルカリ金属塩等が使用される。キ 20 レート剤前処理におけるキレート剤の添加は Rolf Anderson etal が提唱しているように パルプクリーナーとパルプ漂白タワー前の脱水シ ツクナーの間で通常行なわれる(1979 International Pulp Bleaching Conference-において解様を有機キレート剤と亜硫酸塩の存在 25 講演予稿集P269)。しかしパルプクリーナー 後のパルプ礎度は1%以下と低く、その時点でキ レート剤を添加するのでは、キレート剤の対用水 濃度が非常に低くなり、効率的な金属の封鎖は不 可能である。従つて精選クリーナー後に脱水シツ クナーをもう一台設置して、3~5 %程度のパル プ農度迄脱水した後でキレート剤処理する方法も 行なわれているが、新たに高価なシツクナー設備 を要するという欠点があつた。以上のようにキレ 一ト剤前処理は理論上有用な方法である事は認め

本発明者等は、過酸化物漂白におけるキレート

れていないのが実状である。

削前処理の実状に鑑み、キレート削前処理方法を 鋭意研究した結果、本発明を完成するに至つた。 即ち木材チツプのリファイニングを亜硫酸塩と有 機キレート剤の存在下で行なえば、パルプ中の重 金属封鎖効率が高まる上に系内白水中の遊離重金 属量も減少し、その上、亜硫酸塩のみの添加に較 べ、パルプ未晒白度も高まる事実を見出した。

本発明は木材チップから晒機械パルプを製造す る方法において解機を有機キレート剤と亜硫酸塩 の存在下に行ない、次いで該未晒パルプを過酸化 10 物 漂白することを特徴とする機械パルプの過酸化 物漂白法である。有機キレート剤としては DTPA. EDTA.NTA.HEDTA(ヒドロキシエチレンジァ ミン 4酢酸)等のアミノポリカルボン酸 又はその アルカリ金属塩、EDTMP(エチレンジアミンテ 15 トラキスメチレンホスホニツクアシッド)、

DTPMP(ジエチレントリアミンペンタキスメチ レンホスホニツクアシツド) 等のアミノアルキル リン酸又はそれらのアルカリ金属塩、エチレンジ アミン、トリエタノールアミン等のアミン、ソル 20 ビトール、CMC等の糖類;酒石酸、シュウ酸ソ ーダ等のポリカルボン酸又はそれらのアルカリ金 属塩;等々、およびこれら有機キレート剤の混合 物が使用可能である。有機キレート剤の添加量は パルプ及び白水中の重金属含有量によつて左右さ 25 目を果し、パルプとキレート剤の混合、接触効率 れるが、通常は絶乾チップに対し0.001~1.0 重量多、好ましくは 0.0 5~ 0.5 重量%である。 亜硫酸塩はNaHSO3、Na2 SO3、Ca(HSO3)2、 Mg(HSO₃)₂ 又はそれらの混合物等が使用可能 であり、添加量は、絶乾チップに対し、通常 0.01 30 ~ 5 重量%、好ましくは 0.5~ 3.0 重量%である。 との程度の亜硫酸塩量であれば、残存亜硫酸塩の 還元作用が後段の過酸化水素漂白に悪影響を及ぼ す事はない。リファイニング時のPHは未晒パル プの白度及び物性上、通常4~9、好ましくは5 ~ 8であり、PH調整のため鉱酸又はアルカリを 併用する事もできる。

木材チツプのリファイニングは通常、リファイ ナー1~3段で行なわれ、リファイニングパルプ **農度は15~40%、リファイニング温度は80 40** ~130℃であるが、本発明法におけるリファイ ニングパルプ濃度、リフアイニング温度もこれら の通常条件で行なわれる。有機キレート剤、亜硫 酸塩の添加は1次リファイナーの前、1~3次リ

ファイナーで同時に又は別々の箇所にて添加する。 上記のチップリファイニング法によつてリファ イニングして得た未晒パルプは、精選処理、シッ クナーによる脱水の後、漂白タワーにて、過酸化 物漂白される。本発明法にいう過酸化物とは過酸 化水素、Na2O2、 過炭酸ソーダ、過ホウ酸ソー ダ、有機過酸、オゾンを含むが、一般的には過酸 化水素が使用され、添加量は通常対絶乾パルプ02 ~ 8.0 重量%である。 又漂白助剤として NaOH 等のアルカリを 0.2~4.0 %、H₂O₂安定剤とし て 珪酸ソーダ 1~8 %を適宜添加する。過酸化水 素漂白のパルプ濃度は通常5~20%、好ましく は8~15%、漂白温度は通常40~90℃、好 ましくは50~70℃、漂白時間は通常30分~ 4時間である。

本発明はリフアイニング時に亜硫酸塩と有機キ レート剤を併用するものであり、キレート剤の重 金属封鎖、不活性化効率が高められる。また本発 明法におけるキレート削添加はパルプ濃度の高い リファイナーで行なわれるため、用水中キレート 剤凝度が高く、かつ温度も高いため、パルプ中の 重金属封鎖能が高められる。その上、従来法のよ うにキレート剤を低パルプ濃度で単に添加する方 法に較べ、リフアイナーが高能率のミキサーの役 が高い。又、従来法よりも初期のプロセスでキレ ート剤を添加するためキレート剤と重金属の錯体 形成反応時間が長く、かつ系内白水全体の重金属 を封鎖、不活性化できる。そしてこのようにキレ - ト剤の重金属封鎖能が高められる事によつて発 生する利益は大なるものがある。その1つはチツ プリフアイニング及び精選処理中のパルプ色戻り に悪影響を及ぼす重金属が不活性化されるため、 未晒パルプの白度が亜硫酸塩のみを添加した場合 35 に較べし~2ポイント上昇する事である。また、 従来のキレート削前処理法に較べ、過酸化物票白 における過酸化物の安定性が高められるため更に 高白度の晒機械パルプが得られる事である。更に 従来のキレート剤前処理に必要であつた新たな前 処理設備を要しない利点もある。

次に本発明を実施例によつて説明するが、本発 明は以下の実施例によつて何ら制限されるもので はない。実施例において白度はJIS P8123 (ハンター白色度)に従つて測定した。

5

実施例 1

エゾ.トドマツチツプ絶乾1008を水に一夜 浸漬後脱水した。実験用リフアイナー(Defibrator-D型)を100℃に予熱後、これにチップ を添加した。薬液注入器から絶乾チップに対して 0. 2 重量%の DTPA. 5 Na、1.0 重量% のNa₂SQ 及びパルプ濃度が20%になる量の沸騰水道水を リファイナーに添加した。リファイナーを100 ℃に保持しつつ、1分間リファイニングした。1 次リファイニング終了後パルプを取り出し、パル 10 プ濃度が10名になる量のRGP循環白水(RGP 工場の系内白水を80℃に予熱したもの)を添加 した。このパルプスラリーを予め予熱しておいた **Φ 1 2インチSW型デイスクリフアイナーに、**ク リアランス 0.2 m で 2 回通し2 次リファイニング 15 した。2次後パルプを前記のRGP白水(50℃) でパルプ浸度Ⅰ%に稀釈し50℃で1時間放置後、 パルプ濃度13%に脱水した。得られた未晒 RGPをAとし、ろ液を白水Aとする。白水Aの PHは5.6であつた。

次に前記と同様にしてエゾ・トドマツチップ絶 乾1008を1次リフアイニングした後、2次リ フアイニングした。この2次後パルプを白水A (50℃)でパルプ濃度1%に稀釈し、50℃で 1時間放置後、パルプ濃度13%まで脱水した。 得られた未晒RGPをBとし、ろ液を白水Bとす る。白水BのPHは5.7であつた。以下同様にチ ツプを更に3回処理して、即ち、白水を全4回り サイクルして未晒RGP C.D.Eを得た。

次に未晒RGP、A~EをH₂O₂漂白した。未 30 晒 RGP、A~Eの絶乾20gをポリエチ袋に入 れ、対絶乾パルプ 3.0 重量%のH, O, 、 5.0 重量 名の3号珪酸ソーダ、1.8 重量名のNaOH及びパ ルプ磯度10名になる量の水道水を添加し60℃

で3時間漂白した。未晒RGP、A~E、晒RGP A~E、各々の白度を表1に示す。本発明法によ り白水循環 4回においても未晒白度はむしろ向上 し、H2O2票白後の晒白度も比較例に較べ3~4 ポイント高い晒RGPが得られた。

比較例 1

実 施例 1 と同様にエゾ・トドマツチツブ絶乾 1008を1次、2次リファイニングし、2次後 パルプを得た。但しこの場合、DTPA.5Naは添 加しなかつた。2次後パルプを工場RGP白水 (50℃)でパルプ腰度1男に稀釈し、50℃で 1時間放置後、パルプ濃度3%に脱水した。この パルプスラリーに、絶乾パルプに対し、0.2重量 名のDTPA-5Na を添加し、50℃で30分放 置後、パルプ濃度13%に脱水した。得られた未 晒パルプをF、パルプ濃度3%迄及びパルプ濃度 13% 定脱水時のろ液を合わせた白水を白水 Fと する。白水下のPHは55であつた。次に前記と 全く同様にして、チップにDTPA-5Naを添加 せず1次リファイニング、続いて2次リファイニ ングした。この2次後パルプを白水F(50°C) でパルプ濃度1%に稀釈し、50℃で1時間放置 後、パルプ濃度3%に脱水した。このパルプスラ リーに、対絶乾パルプ 0.2 重量多の DT PA-5Na を添加し、50℃で30分放置後、パルプ優度 13%に脱水した。得られた未晒パルプをG.白水 を白水Gとする。白水GのPHは5.6であつた。以下 同様にしてチップを更に3回処理して、即ち全4 回白水循環して未晒RGP H. I. Jを得た。 次に未晒RGP F~Jの絶乾20gをポリエチ 袋に入れ、対絶乾パルプに対し、実施例1と同量 のH₂O₂、3号珪酸ソーダ、NaOHを添加し、 同一条件で漂白した。未晒RGP F~J、晒 RGP F~J、各々の白度を表しに示す。

| 表 1 | | | | | | | | | | | | | |
|-----------|-------|--------------|-------------|---------|--------------|-------------|--|--|--|--|--|--|--|
| 白水 循環 | チ | 延 施 例 | 1 | 比 較 例 1 | | | | | | | | | |
| 循環 (回) | 未晒RGP | 未晒RGP 白 度 | 晒RGP 白 度 | 未晒RGP | 未晒RGP 白 度 | 晒RGP 白 度 | | | | | | | |
| 0 | A | 5 5. լ | 6 8.2 | . F | 5 4.2 | 6 6. 0 | | | | | | | |
| ι | В | 5 5.0 | 6 8.4 | G | 5 4.0 | 6 5. 4 | | | | | | | |
| 2 | С | 5 5. 2 | 6 8. 4 | .H | 5 3. 5 | 6 5.6 | | | | | | | |
| 3 | D | 5 5.3 | 6 8.8 | 1 | 5 3.5 | 6 5.3 | | | | | | | |
| 4 | E | 5 5.3 | 6 8.9 | J | 5 3.3 | 6 5.0 | | | | | | | |

8

実施例 2

実施例1と同様にしてエゾ・トドマツチツプ絶 乾1008を1次りファイニング処理した。但し この場合の1次リファイナー添加薬品は、絶乾チ ップ当り重量で、DTPA・5Na:0.1:0.2:0.5% ;Na₂SO₃:0.5;1.0;1.5%の組み合せとした。 1次リファイニング以降の処理は実施例1と同様 である。チップ処理5回目、即ち、白水リサイク ル4回後の結果を表2に示す。

ことにより、チツプリファイニング時に併用した 有機キレート剤と亜硫酸塩の、未晒白度及び H₂O₂源白後の白度についての相乗効果が認めら れる。

比較例 2

実施例1と同様にしてエゾ・トドマツチップ絶 乾1008を1次リファイニング処理した。但し この場合の1次リファイナー添加薬品は、絶乾チ

ップ当り重量で、DTPA・5Na:0.6;1.2;2.0% とし、NazSO。は添加しなかつた。1次リファ イニング以降の処理は実施例1と同様である。チ ツプ処理5回目の結果を表2に示す。

5 比較例 3

実施例1と同様にしてエゾ・トドマツチツプ絶 乾1008を1次リファイニング処理した。但し この場合の1次りファイナー忝加薬品は、絶乾チ ップ当り重量で、Na₂SO₃:0.6;1.2;2.0名で、

表 2に示された比較例 $2\sim4$ の結果と対比する 10 DTPA は添加しなかつた。 1 次リファイニング以 降の処理は実施例1と同様である。チップ処理5 回目の結果を表2に示す。

比較例 4

実施例1と同様にして、エゾ・トドマツチツプ 15 絶乾1008を1次リファイニング処理した。但 し1次リファイナーで薬品は全く添加しなかつた。 1 次リファイニング以降の処理は実施例1と同様 で、チップ処理5回目の結果を表2に示す。

表 2 白水リサイクル4回後の漂白結果

| М | | | リフアイニング添加薬品 | | 未 | 晒 | H ₂ O ₂ 漂白結果 ⁽²⁾ | | | |
|----------|----------|---|-------------|-------------------------------------|-----|------|---|--|--------|-------------|
| | 方 法 | | DTPA (%) | Na ₂ SO ₃ (%) | 白 | 度 | (1) △Br | H ₂ O ₂ 消費率 (%) | 白度 | (1) △ Br |
| 1 | 対照法(比較例4 | | _ | | 5 | 2. 1 | 0 | 9 5. 0 | 6 3.1 | 0 |
| 2 | 発明法(実施例2 |) | 0. 1 | 0. 5 | 5 | 4. 8 | 2. 7 | 8 2.3 | 6 8.0 | 4. 9 |
| 3 | 対照法(比較例2 | | 0. 6 | _ | 5 2 | 2. 3 | 0. 2 | 8 2 7 | 6 5.4 | 2. 3 |
| • | 対照法(比較例3 | | - | 0. 6 | 5 : | 3. 1 | 1. 6 | 9 4.7 | 6 3.4 | 0.3 |
| ⑤ | 発明法(実施例2 |) | 0. 2 | 1. 0 | 5 . | 5. 3 | 3. 2 | 7 8.7 | 6 8.9 | 5. 8 |
| 6 | 対照法(比較例2 | | 1. 2 | · | 5 2 | 2. 4 | 0. 3 | 8 2.5 | 6 5.6 | 2. 5 |
| Ø | 対照表(比較例3 | | - | 1. 2 | 5 3 | 3. 7 | 1. 6 | 9 3.4 | 6 3.6 | 0.5 |
| (8) | 発明法(実施例2 |) | 0. 5 | 1. 5 | 5 5 | 5. 4 | 3. 2 | 7 7. 9 | 6 9.5 | 6. 4 |
| 9 | 対照法(比較例2 | | 2. 0 | _ | 5 2 | 2.4 | 0. 3 | 8 2.6 | 6 5. 5 | 2. 4 |
| (1) | 対照法(比較例3 | | | 2. 0 | 5 : | 3. 6 | 1. 5 | 9 4.0 | 6 3.7 | 0.6 |

(1) Exp Ma を基準とする白度差 NaOH 1.8%

(2) 漂白条件: H₂O₂ 3.0 %、 珪酸ソーダ 5.0 %、